

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le Stonlux AT est un revêtement conducteur sans joint et autolissant qui allie la durabilité et la résistance des revêtements de plancher de Stonhard à des propriétés antistatiques d'une efficacité exceptionnelle. Leur surface lisse et facile à nettoyer est dotée d'une excellente résistance aux produits chimiques et à l'abrasion. Ces revêtements peuvent être appliqués en épaisseur de 2 mm ou de 3 mm et sont caractérisés par une conductance différente selon que l'on choisit le Stonlux ATK ou ATM (voir la rubrique Produits complémentaires). Les revêtements Stonlux AT existent en six couleurs de série mais, sur demande, leur couleur peut aussi être assortie au décor. Tout revêtement Stonlux AT comporte les couches suivantes :

Apprêt Standard :

Apprêt époxy pénétrant à deux composants.

Apprêt SL :

Apprêt époxy thixotrope pigmenté, constitué de trois composants.

Apprêt ATM ou ATK :

Apprêt époxy, constitué de deux composants, qui conduit ou dissipe l'électricité statique.

Plaquettes de mise à la terre :

Éléments qui conduisent ou dissipent l'électricité statique.

Stonlux AT :

Époxyde autolissant à trois composants, soit de la résine, un agent de durcissement et du granulats granulométré qui assure la conductibilité intégrale du revêtement.

USAGES

Le revêtement de plancher Stonlux AT convient à la plupart des endroits où l'électricité statique doit être éliminée. Il est tout désigné tant pour les usines de fabrication, salles d'emballage, laboratoires et chaînes de montage de l'industrie électronique que pour tout local abritant du matériel électronique hypersensible. Facile à nettoyer et libre de tout joint, le Stonlux AT convient parfaitement aux salles blanches. Il représente également le choix idéal partout où non seulement des propriétés antistatiques sont recherchées mais aussi la résistance aux produits chimiques, aux chocs mécaniques et à l'abrasion.

SUBJECTILE

Le Stonlux AT avec l'apprêt approprié convient au revêtement du béton, du bois ou du métal. On déconseille de le poser sur de l'asphalte, de la brique, des carreaux de carrière, du mastic ou des surfaces peintes. Avant de procéder à l'apprêtage, le subjectile doit être débarrassé de ces matériaux par procédé mécanique.

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES

ATK

Revêtement qui protège de l'électricité statique les endroits nécessitant un plancher conducteur.

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

Résistance à la traction	15,5 MPa (ASTM C-307)
Résistance à la flexion	29,0 MPa (ASTM C-580)
Module d'élasticité en flexion	$2,6 \times 10^3$ MPa (ASTM D-790)
Indice de dureté	70-80 (ASTM D-2240 Shore D.)
Force d'adhérence	>2,8 MPa (ASTM D-4541) (rupture complète du béton)
Résistance à l'abrasion	0,1 g de perte (ASTM D-4060, CS-17) de masse (max.)
Coefficient de friction (à sec)	0,76 (ASTM F-1679)
Coefficient de dilatation linéaire	$5,3 \times 10^{-5}$ m/m °C (ASTM C-531)
Absorption d'eau	0,3% (ASTM C-413)
Limite de thermorésistance	60 °C / 140 °F (exposition continue) 93 °C / 200 °F (exposition discontinue)
Délai de durcissement	24 heures - durcissement initial (à 25 °C / 77 °F) 48 heures - circulation légère 72 heures - service normal

N.B. : Les caractéristiques physiques énumérées ci-dessus ont été évaluées selon les normes citées. Les essais ont été effectués sur des échantillons complets du revêtement qui comprenaient le liant et la matière de remplissage.

*Étant donné sa surface lisse, le Stonlux AT est uniquement recommandé pour emploi dans les milieux secs.

ATM

Revêtement qui protège les endroits nécessitant un plancher qui dissipe l'électricité statique.

Plinthe

Pour garantir l'étanchéité des joints entre le plancher et le mur, des plinthes de 5 à 15 cm (2 à 6 po) de hauteur peuvent être posées en continuité avec le revêtement.

Pare-vapeur

Pour assurer une adhérence durable du revêtement à une dalle de béton dépourvue de pare-vapeur intégré, on recommande d'employer le coulis STONFIL OP2 en respectant rigoureusement le mode d'emploi.

PROPRIÉTÉS ANTISTATQUES

RÉSISTANCE

	INTERVALLES DE CONDUCTANCE	
	ATK	ATM
Résistance superficielle/résistance à la mise à la terre (mégohms)		
ANSI/ESD S.7.1/ASTM F-150-89/NFPA 99	0,025-1.0	1,00-1000
DIN 51953	0,100-1.0	1,00-100
VDE 0100.....	0,025-1.0	0,05-10

TENSION CORPORELLE GÉNÉRÉE* (volts) à 25 % H.R.

(tension générée par une personne chaussée comme suit :)

Souliers isolés	Max.**	137	156
	Moy.....	71	98
Soulier à semelle de cuir	Max.	26	48
	Moy.....	13	16
Souliers isolés à talons dissipateurs d'électricité statique (plastique)	Max.	23	44
	Moy.....	10	13
Souliers isolés à talons conducteurs d'électricité statique (plastique)	Max.	25	47
	Moy.....	13	15
Souliers dissipateurs d'électricité statique (Lehigh)	Max.	46	49
	Moy.....	13	18
Souliers conducteurs (Lehigh)	Max.	21	31
	Moy.....	11	9

* La tension corporelle générée et dissipée n'est pas uniquement fonction de la conductibilité du revêtement de plancher mais d'une combinaison de facteurs, notamment du type de chaussures portées et des conditions environnementales. De ce fait, le milieu d'utilisation et le choix de chaussures peuvent faire varier légèrement les résultats.

** La marge de tolérance est fondée sur un test unilatéral de distribution normale. Par définition, l'analyse statistique ne prévoit pas que 100 % des valeurs se situent dans la marge établie.

CONDITIONNEMENT

Le Stonlux AT est emballé par unité mesurée afin d'en faciliter la manipulation. Chaque unité comprend les composants suivants :

Une boîte qui contient ce qui suit :

- 1 sac métallique de la partie A (agent de durcissement);
- 1 seau de 7,6 L (2 gal US) de la partie B (résine);

Un sac de la partie C (granulat).

N.B. : Le granulat est livré par boîtes de six sacs.

SUPERFICIE COUVERTE PAR UNITÉ

Chaque unité de Stonlux AT couvre environ :

- 5,58 m² (60 pi²) d'une épaisseur de 2 mm (80 mils);
- 3,72 m² (40 pi²) d'une épaisseur de 3 mm (1/8 po).

ENTREPOSAGE

Entreposer tous les composants du Stonlux AT dans un endroit sec où la température se situe entre 18 et 30 °C (65 et 85 °F).

Éviter de les exposer aux excès de chaleur et au gel. Leur durée de conservation est de trois ans dans les contenants d'origine intacts.

COULEURS

Le Stonlux AT est offert en six couleurs de série. Consulter le nuancier des produits Stonlux.

PRÉPARATION DU SUBJECTILE

Une préparation convenable du subjectile est essentielle à l'adhérence optimale du revêtement. Le subjectile doit être sec et débarrassé de toute cire, graisse, huile, substance grasse, saleté, matériau libre, matière étrangère et laitance. Enlever les particules de ciment décollées ainsi que la laitance du béton par procédé mécanique, à savoir le décapage à la grenailleuse (Blastrac) ou la scarification. Pour nettoyer les autres contaminants, rincer le support avec un détergent industriel (Stonkleen DG9) puis le rincer à l'eau propre. Les pores doivent être ouverts sur toute la

superficie et la surface doit présenter l'aspect du papier de verre. S'adresser au Service technique de Stonhard pour obtenir toute recommandation ou information supplémentaire sur la préparation du subjectile.

N.B. : Puisque le Stonlux AT est fluide au moment de la pose, il est essentiel que le subjectile soit plane. Lorsqu'il s'agit de couvrir un subjectile rugueux et inégale, il faut au préalable reboucher tous les trous.

APPRÊTAGE

Le subjectile préparé doit être complètement enduit des apprêts Standard et SL. Une fois ces apprêts durcis, appliquer une couche d'apprêt ATM ou ATK. Consulter les fiches techniques des apprêts Standard, SL, ATK et ATM pour connaître le procédé d'application de ces produits.

CONTRÔLE DES PROPRIÉTÉS DE L'APPRÊT

Dès que l'apprêt ATM ou ATK n'est plus collant, on doit en contrôler la conductance.

- ATM I à 20 mégohms à 100 volts;
- ATK 0, I à 0,5 mégohms à 100 volts.

Si les lectures ci-dessus ne sont pas obtenues, communiquer avec le Service technique de Stonhard.

MALAXAGE

1. À l'aide d'une perceuse munie d'un agitateur Jiffy de capacité 8 à 12 L (2 à 5 gal US), remuer la partie B jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène.
2. Vider un seau complet de la partie B (liquide) et un sachet métallique de la partie A (liquide) dans un seau à mélanger.
3. Placer le seau sur un mélangeur JB (produit n° 87024) et mettre l'appareil en marche en réglant la minuterie à 110 secondes.
4. Lorsque le mélangeur s'arrête, activer de nouveau la minuterie et verser immédiatement un sac complet de granulat C dans le seau pendant que celui-ci tourne. Laisser le mélangeur terminer son cycle de malaxage de 110 secondes.
5. Immédiatement avant de verser le Stonlux AT, remuer le matériau de nouveau pendant 30 secondes à l'aide d'une perceuse munie d'un agitateur Jiffy de capacité 8 à 12 L (2 à 5 gal US).

DÉLAI D'UTILISATION

Une fois mélangé, le Stonlux AT cesse d'être utilisable après environ 30 minutes à 21 °C (70 °F). Le délai d'utilisation variera selon la température.

POSE

1. Verser le mélange sur la surface de manière à former une flaque.
2. Étendre le matériau à l'aide de la truelle brettée ou du râteau approprié pour obtenir l'épaisseur voulue.
3. Passer la surface au rouleau à pointes (produit n° 88044).

Pour obtenir d'autres détails sur le malaxage ou la pose de ce revêtement, consultez le *Mode d'emploi du Stonlux AT*.

RECOMMANDATIONS

- NE PAS poser ce matériau si la température des composants du Stonlux AT dépasse 30 °C (85 °F). Les températures élevées feront durcir prématurément le matériau. (Inversement, si la température des composants est de 18 °C (65 °F) ou moins, le Stonlux AT ne sera pas fluide et ne se lissera pas comme il se doit.)
- Ne pas utiliser d'eau ni de vapeur à proximité des travaux. L'humidité peut altérer le délai d'utilisation et autres propriétés du produit.
- Nettoyer les outils immédiatement après emploi à l'aide d'essence minérale ou de tampons à récurer et d'eau chaude savonneuse.
- Éviter tout contact avec les liquides A et B car ceux-ci pourraient irriter les yeux ou la peau. Les ouvriers doivent se protéger les mains avec des gants de caoutchouc.
- Assurer une bonne ventilation.

N.B.

- Consulter le document intitulé *Mode d'emploi du Stonlux AT* pour obtenir plus de détails sur les usages et la pose de ce produit.
- Le document intitulé *Procédé d'entretien du Stonlux AT* précise comment nettoyer ce revêtement.
- Pour connaître la cote de résistance de ce produit à divers composés chimiques, consulter le *Guide de résistance chimique du Stonlux*.
- Les fiches signalétiques des divers composants du Stonlux AT sont fournies sur demande.
- Une équipe d'ingénieurs et de techniciens est mise à la disposition du client pour l'assister durant la pose et pour répondre à ses questions sur les revêtements de plancher Stonhard.
- Adresser les demandes de documentation ou de services techniques à l'un des représentants ou à nos bureaux régionaux ou principaux, situés un peu partout dans le monde.

IMPORTANT:

Stonhard tient les renseignements ci-inclus pour véridiques et exacts au moment de la publication de ce document, mais ceux-ci ne doivent servir qu'à titre d'information. De ce fait, ce document ne constitue pas en soi une garantie, ni explicite ni implicite, du produit, y compris les garanties et modalités tacites de qualité marchande et d'adéquation à un usage particulier. Stonhard ne peut donc être tenu responsable de dommages causés par l'emploi du produit décrit ni des dommages qui pourraient en découler. Stonhard se réserve le droit de modifier à sa discrétion et sans avis les produits et la documentation correspondante.

12/05
Rev. 05/09



STONHARD
www.stonhard.ca

Entreprise **RPM**

Bureaux partout dans le monde :

Canada 800.263.3112
États-Unis 800.257.7953

Mexique (52)55.9140.4500
Amérique du Sud (54-3327)44.2222

Europe (32)2.720.8982
Moyen-Orient (971)4.3470460

Afrique
Asie

(27)11.254.5500
86)21.5466.5118